

Work Order ID 51049

July 30, 2009 8:31:29 AM



Page 1

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID: D/A1

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 7/21/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/21/09 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan: *BS*

Date: *3-07-09*

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr

Revision Nbr

100

0.00



DC

Document Control

DOCUMENT CONTROL

Memo

for BG 09/08/26
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041

CHG002

See log 28

110

0.00



Purchasing

Purchasing

PURCHASING

Memo

Issue P/O: *10157*

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B *11112251*

CY 09/08/05 (4)

CY 09/08/04 (1)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 51049

July 30, 2009 8:31:29 AM

Page 2

Item ID: D350-604-041

Accept

Revision ID: D/A1

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 7/21/09 Start Qty: 1.00

Required Date: 7/21/09 Req'd Qty: 1.00

Reference:

Cust Item ID:

Customer:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Run Start

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

120



Packaging

Packaging

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs
Packaging

0.00

Memo

0.00

Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

9/8/27 ①

130



QC

Quality Control

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

Memo

0.00

Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

2) 8/6/28

②

140



Packaging

Packaging

Pick Kit

0.00

Memo

0.00

9/8/28 RD SC

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 51049

July 30, 2009 8:31:29 AM



Page 3

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID: D/A1

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 7/21/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/21/09 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Stop



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
150	QC4- 100% Inspect kits for completeness	0.00							
QC	Memo	0.00							
Quality Control									
160	Packaging	0.00							
Packaging	Memo	0.00							
Packaging	Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041 □ Location: _____ □ PPP Rev: _____								
170	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00							
QC	Memo	0.00							
Quality Control									

2) 8 07/08/09

⊕

⊕

9/8/08 @ SP

09/08/31

PO 09-8-28 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

July 30, 2009 8:31:29 AM

Page 1

Work Order ID: 51049

Parent Item: D350-604-041RevD/A1

Parent Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 7/21/09

Required Date: 7/21/09

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
---------------------------------	------------------------	---------------	-------------	---------------------	------------------	-----------------	--------------------	----------------	--------------------------	---------------	----------------	--------

2600-6 Purchased No 100 Each 90.0000 4.0000



Camlock Stud

Handwritten mark

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location

Main Warehouse

ST 90

110836 2

112251 88

Handwritten: 112251 SD

D2269RevB1 Manufactured No 120 Each 10.0000 1.0000



Decal

Handwritten S

Handwritten mark

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location

Main Warehouse

ST 10

43974 2

47413 8

Handwritten: 47413 SD

D350-604-041P Purchased No 140 Each 0.0000 1.0000



Rear Locker Extender

D2268RevB1 Manufactured No 150 Each 17.0000 1.0000



Decal

Handwritten S

Handwritten mark

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location

Main Warehouse

ST 17

47289 17

Handwritten: 47289 9/8/28 SD

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN BW		DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]		DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01			TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01		NEW ISSUE	
A1	# RF	02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE	

RELEASED
02.04.03

REAR LOCKER EXTENDER (D2273)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 51049

RETAINING WASHER
2600-LW (4)

AI
INSTALL D2728-1 DECAL
IN DEPRESSION ON INSIDE
BACK WALL

CAMLOCK STUD
2600-4 (4)

DECAL (D2268)
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT
NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE



Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, Sième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13208
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
26/08/2009	04/08/2009	6033	Chantal Lavoie	10157			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Line #1 Rear Locker Extender D350-604-041P B51048 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43775			
1	0	1	DKC134-0003	Line #2 Rear Locker Extender D350-604-041P B51049 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43777			
1	0	1	DKC134-0003	Line #3 Rear Locker Extender D350-604-041P B51050 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43877			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Continued on next page

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.





DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13208
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
26/08/2009	04/08/2009	6033	Chantal Lavoie		10157		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Line #4 Rear Locker Extender D350-604-041P B51051 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43878			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Date: Mardi, 2009-04-21 08:53:57
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job : 43777		Numéro Article : DKC134-0003
Numéro Soumission : 1708		Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2009-04-21	No. B.V. :	Révision dessin : A & D
Prsht Rev. : NC		Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2009-04-28
Job précédente : 43776		Qté: 1 Udm: UNITE

Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273

N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 12 Modification des séquence pour y inclure les N° d'instruction de fabrication.

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43777Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentaire Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-25019-1

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

5.0 AC0260 Acetone

Commentaire Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 18-8-08 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

Quantité: 1 Date: 18-8-09 Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 43777

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

8.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-25087-1

9.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

10.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot:

1-7617-1

11.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentaire Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s)

Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

N° de Lot:

1-22202-1

12.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Quantité: 1 Date: 11 mai 09 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

13.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Selon I.F. 134-0003

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 43777

Numéro Article: DKC134-0003



Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 61% ; ; ;Température: 79°F ; ; ;Heure: 10:30 ; ; ;Date: 18-8-09 ; ; ;Quantité: 1 Date: 18-8-09 Sceau:  

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

14.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: _____

15.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: _____

16.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 43777

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

17.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

DÉMOULAGE DES PIÈCES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

Quantité: 1 Date: 19/08/09 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

18.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionnel selon le dessin)

Quantité: 1 Date: 20-8-09 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

19.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.3330 UNITE(s)/Unit Total : 0.3330 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-23794-2

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43777

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

20.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0667 UNITE(s)/Unit Total : 0.0667 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

21.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008



Quantité: 1 Date: 25-08-09 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

22.0 AAC0280 Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-7029-1

23.0 AAC0103 Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-6687-1

24.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÉCES

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Quantité: 1 Date: 25/08/09 Sceau: _____



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43777

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

25.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIÈCES

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order:

43777

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité:

1

Date: AUG 26 2009

Date:

Sceau:



Quantité:

Date:

Sceau:

Quantité:

Date:

Sceau:

Quantité:

Date:

Sceau:

26.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité:

1

Date: 26-8-09

Sceau:



Initiales:

J.S.

27.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité:

1

Date: 26-8-09

Sceau:



Quantité:

Date:

Sceau:

Quantité:

Date:

Sceau:

Quantité:

Date:

Sceau: